

FSP-SC > spritzbare Kernmaterialien, gefüllte Topcoats, leichte "No-Roll" Produkte

Bezeichnung	Verarbeitung	Viskosität (in Poises)	Thixotropie (Index)	Dichte (±0,05)	Gelierzzeit für 130gr bei 20°C, mit 2% PIMEC 50 (in min)	Bemerkungen
FSP-SC 1527	Spray	550-700	≥ 5	0,7	15-20	Anwendung bei dünnen und mittleren Sandwichkonstruktionen, ersetzt Vliese, 3D-Faserkomplexe, Schäume und andere Kernwerkstoffe. Hohe Festigkeit, gute mechanische Werte, keine Wasseraufnahme. Große Prozessvorteile, kein Entlüften mit dem Roller erforderlich, Auftrag bis 5mm Schichtstärke an vertikalen Flächen ohne Absacken. Verbessert die Oberflächengüte, geringe Exothermie, begrenzte Schrumpfung, verhindert unerwünschte Reliefstrukturen ("print Through"). Geringe Styrolemission.
FSP-TC 1560	Spritzen	500-650	3,5	0,7	15-25	Auftrag von Topcoat im Dickschichtverfahren zur Abdeckung von Oberflächenfehlern auf Laminaten. Gute Oberflächenspannung, überlaminierbar ohne Schleifen.
FSP-NR 1556	Spritzen	2300-2800	≥ 5	0,9	15-30	Leichtes Produkt für den Spritzauftrag, kein Rollen erforderlich. Schnelle Aushärtung, geringe Schrumpfung, geringe Exothermie.

Weitere Informationen über Produkte und Anwendungen siehe : EuomereSprayCore.com



Zum downloaden : Datei > Seite speichern unter...



Weitere Informationen : siehe unten



FSP-SC > Produkte für den Schichtaufbau an CNC Fräsmodellen

Bezeichnung	Verarbeitung	Basis	Viskosität (in Poises)	Thixotropie (Index)	Gelierzeit für 100gr bei 20°C, mit 2% PMEC 50 (in min)	Dichte (±0,05)	Shore Härte D	Glasübergangstemperatur (in °C)	Bemerkungen
SC-2001 HS	Spritzen	Polyester	500-600	>3,5	2,5-3,5	0,6	55	45	Hohe Reaktivität, leicht fräsbar.
SC-2002 HS	Manuell / Extrusion	Polyester	4000-6000	>6	20-30	0,95	55	45	Material mit mittlerer Reaktivität, zum Bepasten im Extrusionsverfahren oder im manuellen Auftrag, ideal für Winkel, Reparaturen und Kleinteile.
SC-3000 LG	Spritzen	Polyester / VE	300-400	>3,5	3-6	0,6	68	60	Hybrid-Basis, verbesserte Härte und Temperaturfestigkeit.

Weitere Informationen über Produkte und Anwendungen siehe : EuomereSprayCore.com



Zum downloaden : Datei > Seite speichern unter...



Weitere Informationen : siehe unten



FSP-SC Gießharze

Bezeichnung	Dichte (±0,05)	Viskosität (in Poises)	Thixotropie (Index)	Gelierzzeit für 130gr bei 20°C, mit 2% P MEC 50 (in min)	Exotherme Maximaltemperatur /in °C (± 10°C)	Bemerkungen
MDC-LP	0,8	250-350	≥ 2,5	15-25	± 70	Niedrige Dichte, leicht zu giessen, kompensierte Schrumpfung nahe Null, keine abrasiven Inhaltsstoffe.
MDC-17880	1,13	180-200	≥ 3	15-20	± 75	Geringe Schrumpfung, gute Detailreproduktion, keine abrasiven Inhaltsstoffe, ideal für Schleuderverfahren.
MDC-17883	1,13	80-100	≥ 3	15-20	± 75	Produktversion mit niedriger Viskosität.
MDC-Granit	1,6	600-700	≥ 2,5	10-20 (1%)	± 70	Granit Effekt, für dekorative Sanitärobjekte.

Weitere Informationen über Produkte und Anwendungen siehe :

EuomereSprayCore.com



Zum downloaden : Datei > Seite speichern unter...